

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平9-220289

(43)公開日 平成9年(1997)8月26日

(51)Int.Cl.[®]

A 61 N 2/08

識別記号

庁内整理番号

F I

A 61 N 1/42

技術表示箇所

H

審査請求 未請求 請求項の数1 書面 (全3頁)

(21)出願番号

特開平8-65085

(22)出願日

平成8年(1996)2月15日

(71)出願人 591235739

株式会社こだま

東京都台東区東上野1丁目4番1号 ヨコ
カワビル4階

(72)発明者 鹿濱 敏行

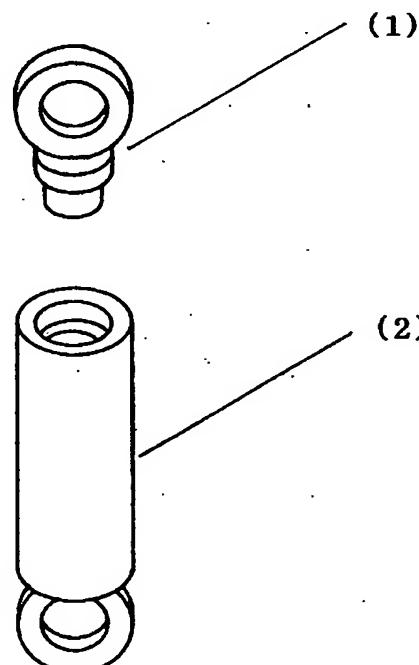
東京都足立区鹿浜6丁目24番18号 有限会
社鹿浜精機内

(54)【発明の名称】 磁気治療器の永久磁石を入れるカプセル

(57)【要約】

【課題】従来の、磁気治療器のネックレス、ブレスレットに使用する磁石入りカプセルは、磁石を入れた本体とそれを止めるキャップ双方をねじで止めたものやハンド付け、ロー付けなどで製造していたが、コストの面、及びキャップの向きが一定しない、気密性が保たれない等の欠点があった。本考案はその欠点を解決するものである。

【解決手段】磁気カプセルの本体(2)に磁石を挿入し、本体(2)の内径よりわずかに大きな外径の挿入部分を持つキャップ(1)を垂直に押し入れることによって接合する。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】磁気治療器の永久磁石を入れるカプセルの接合方法

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、永久磁石を利用した磁気治療器のネックレス（以下磁気ネックレス）、プレスレット（以下磁気プレスレット）等に用いる磁石を内蔵したカプセル（以下磁気カプセル）の接合方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、永久磁石を利用した磁気ネックレス、磁気プレスレット等に使用される磁石を内蔵したカプセル（以下磁気カプセル）は、多くの場合、図3の様な本体（8）に永久磁石を挿入し、鎖等に連結する機能をもったキャップ（4）を取り付け、その取り付け方は本体、キャップ双方にねじを切り、ねじ込むことにより製造されている。また、ねじによらず、直接本体とキャップをハンダ付けやロー付けによって接合されたものも製造されている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】従来の製法では、次の様な欠点があった。

ねじによる製法の場合

（イ）本体、キャップ双方にねじを切らなくてはならないのでコストがかかる。

（ロ）ねじのため、キャップの向きが一定せず、鎖等に連結する際に鎖が捩じれることがあった。

（ハ）ねじ止めだけでは長期の使用において、気密性が損なわれ、ねじの弛みや汗等の水気が磁気カプセルの本体内に浸入し、磁石の酸化をもたらすことがある。

ハンダ付け、ロー付けによる製法

（ニ）永久磁石の中には熱を加えることにより、磁力の落ちるもの、あるいは、磁力を全くもたないものが出来てしまうので、不良品が多く発生してしまう。

本考案は、これらの欠点を除く為になされたものである。

【0004】

【課題を解決するための手段】本案は、図1の形状構造

2

をもった本体（2）とキャップ（1）を、垂直に押し入れる器具により接合する。

【0005】

【発明の実施の形態】本案によって製造された磁気カプセルは、本体（2）の内径よりわずかに大きな外径を持つキャップ（1）の挿入部分を垂直に押し入れることにより製造する。

【0006】

【実施例】本考案の単純な製造方法にもかかわらず、特10に金属の場合、本体（2）とキャップ（1）の両端を1kg以上のかかわらず、特10に金属の場合、本体（2）とキャップ（1）は、はずれない。これは、磁気ネックレス、磁気プレスレット等の強度としては、十分に使用に耐えるものである。

【0007】

【発明の効果】したがって、この考案によって、本体、キャップ双方にねじを切らない分、コストがかからなくなり、キャップ（1）の向きも本体（2）押し入れる際に意図的に自由に設定することができるようになった。

20また、自由な装飾を施したパイプに、同様な製造方法によってキャップを取り付け、アクセサリーの装飾品として鎖等に連結し、使用することが出来る様になった。

【図面の簡単な説明】

【図1】本考案の磁気カプセルの斜視図である。押し入れ前の状態 永久磁石は本体（2）内に内包している

【図2】本考案の断面図

本考案の押し入れ後の状態

【図3】従来のねじ止めによる磁気カプセルの斜視図

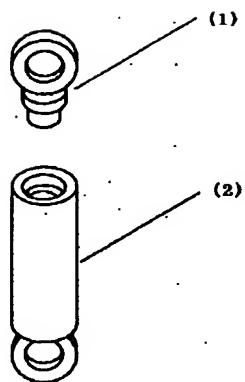
（接合前）

【符号の説明】

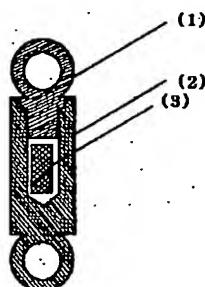
- （1）本考案の磁気カプセルのキャップ
- （2）本考案の磁気カプセルの本体
- （3）永久磁石
- （4）従来の磁気カプセルのキャップ
- （5）雄ねじ
- （6）永久磁石
- （7）雄ねじ
- （8）従来の磁気カプセルの本体

30

【図1】



【図2】



【図3】

